



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

(11) 135744

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 05.03.60(21) 657436/25-8

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

(43) Опубликовано 25.03.77. Бюллетень № 11

(46) Дата опубликования описания 16.06.77

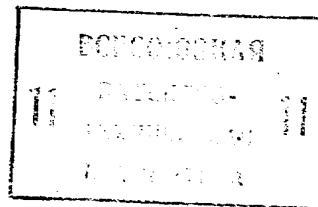
(51) М. Кл.²
В 23 Р 1/08

(53) УДК 621.9.048
(088.8)

(72) Автор
изобретения

Л. В. Розе

(71) Заявитель



(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ

Известные устройства для осуществления электроэррозионной обработки имеют весьма значительный износ электрода-инструмента, что усложняет обработку, заставляя подзывать многими инструментами (черновыми, чистовыми) или применять дорогостоящие материалы на пониженных режимах обработки.

Цель изобретения - уменьшение износа электрода-инструмента.

Предлагаемое устройство отличается от известных тем, что в нем применен искрогасящий контур, включенный последовательно искровому промежутку и состоящий из сопротивления и параллельно ему включеного конденсатора.

На чертеже изображена электрическая схема устройства.

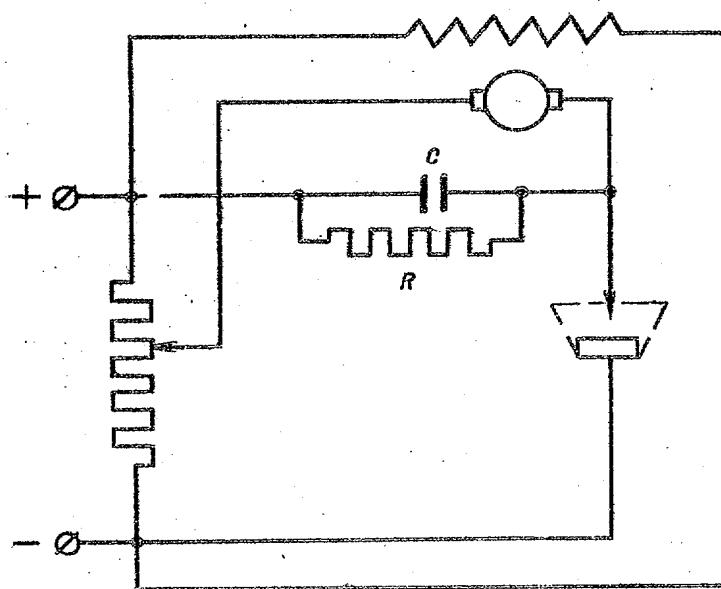
Сопротивление R и параллельно ему включенный конденсатор C составляют искрогасящий контур, включенный последовательно искровому промежутку. Электродвигатель,

регулирующий искровой промежуток, включается по обычной схеме регуляторов.

При применении устройства с такой электрической схемой практически обеспечивается нулевой износ электрода-инструмента как по стали, так и по твердому сплаву, при сохранении достаточно высокой производительности процесса. Кроме того, представляется возможным изготовление штампов, форм, пресс-форм и выполнение сложных отверстий с одним электродом-инструментом.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для осуществления электроэррозионной обработки отличается тем, что, с целью уменьшения износа электрода-инструмента, применен искрогасящий контур, включенный последовательно искровому промежутку и состоящий из сопротивления и параллельно ему включенного конденсатора.



Редактор И. Морозова Техред А. Богдан Корректор Ж. Кеслер

Заказ 152/34 Тираж 1232 Подписанное
ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4

DERWENT-ACC-NO: 1978-C4666A

DERWENT-WEEK: 197812

COPYRIGHT 2009 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Spark erosion machine tool wear is reduced by incorporating spark arrester in series

INVENTOR: ROZE L V

PATENT-ASSIGNEE: ROZE L V[ROZEI]

PATENT-FAMILY:

PUB-NO **PUB-DATE** **LANGUAGE**

SU 135744 A June 16, 1977 RU

APPLICATION-DATA:

PUB-NO **APPL-DESCRIPTOR** **APPL-NO** **APPL-DATE**

SU 135744A N/A 1960SU-657436 March 5,
1960

ABSTRACTED-PUB-NO: SU 135744 A

BASIC-ABSTRACT:

Spark erosion machine tool wear is reduced by incorporating a spark arrester in series with the spark gap. The arrester circuit is formed by resistance R and capacitor C in series with the gap. The motor controlling the spark gap is wired on a normal control circuit. Wear is practically zero on steels and carbides and complex machining is possible with a single tool.

TITLE-TERMS: SPARK EROSION MACHINE TOOL WEAR REDUCE
INCORPORATE ARREST SERIES

DERWENT-CLASS: P56 X24